

# Work Order ID 63356

Wednesday, October 27, 2010 3:49:22 PM

Page 2



Item ID:	D2694	Accept		Setup	Start	
Revision ID:						
Item Name:	Pod, 350/407				Stop	
Start Date:	10/27/2010	Start Qty:	1.00			
Required Date:	11/11/2010	Req'd Qty:	1.00			
				Cust Item ID:		
				Customer:		

# Work Order ID 63356

Wednesday, October 27, 2010 3:49:22 PM

Page 1



Item ID:	D2694	Accept		Setup	Start	
Revision ID:						
Item Name:	Pod, 350/407				Stop	
Start Date:	10/27/2010	Start Qty:	1.00			
Required Date:	11/11/2010	Req'd Qty:	1.00			
				Cust Item ID:		
				Customer:		

## Reference:

Approvals:	Process Plan:		Date:	10-10-28	Tooling:		Date:		Run	Start	
	QC:		Date:		SPC (Y/N):		Date:			Stop	

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	---------	--------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr	Revision Nbr								
D2694	Rev I								

100



Purchasing

Purchasing

PURCHASING

Memo

\*\*\* QTY of (3) D3001-1 Ship to Delastek \*\*\* 361221 x3

Issue P/O: 12826

Description:

D2202-1 ☐ Pod Lid ☐

D2202-3 ☐ Pod Base

Supplier: Delastek

Copy of Certificate of Conformity and Process sheet from Delastek is required

CX 10/10/28 (1)

110



Packaging

Packaging

Receive & Inspect for Damage & Mat'l-Certs

0.00

Memo

Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached

0.00

10/01/19 (1)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_  
Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

H:\FORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevE


NOTE: Date & initial all entries

H:\FORMS\Quality Assurance\approved QA\NCRWO RevE

# Picklist Print

Wednesday, October 27, 2010 3:49:28 PM

Page 1

Work Order ID: 63356

Parent Item: D2694

Parent Item Name: Pod, 350/407




Start Date: 10/27/2010

Required Date: 11/11/2010

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Comments: IPP E 03.04.22 Reformat; Modify steps 2,3,4,5 RF  
IPP F 07.08.21 chg rivet per PAR 185 EC IPP  
REV:G AS PER DSI9515 JLM 10-04-27 VERIFIED BY:DD

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
D2258-160  Placard		Manufactured	No			150	Each	11.0000	1	1			
<div> <div>Location</div> <div>ST505</div> <div>60697</div> <div>62072</div> </div> <div> <div>Loc Qty</div> <div>11</div> <div>1</div> <div>10</div> </div> <div> <div>Loc Code</div> <div></div> <div></div> <div></div> </div>													
D2461  Neoprene "D" Seal		Manufactured	No			150	f	115.7072	14.1	14.1			
<div> <div>Location</div> <div>ST402</div> <div>39782</div> <div>55054</div> </div> <div> <div>Loc Qty</div> <div>115.7072105</div> <div>6.5</div> <div>109.207211</div> </div> <div> <div>Loc Code</div> <div></div> <div></div> <div></div> </div>													
CUT TO 170.0" LONG D3605-1  Placard		Manufactured	No			150	Each	4.0000	1	1			
<div> <div>Location</div> <div>ST505</div> <div>60487</div> </div> <div> <div>Loc Qty</div> <div>4</div> <div>4</div> </div> <div> <div>Loc Code</div> <div></div> <div></div> </div>													

5

AT 11-01-25

xi

B63880

AT 11-01-25

AT 11-01-25

xi

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

Wednesday, October 27, 2010 3:49:28 PM

Page 2

Work Order ID: 63356

Parent Item: D2694

Parent Item Name: Pod, 350/407

Start Date: 10/27/2010

Required Date: 11/11/2010

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

D3001-1  
  
 Doubler

Manufactured No 100 Each 10.0000 3 3



Location Loc Qty Loc Code

ST178 10  
 52349 2  
 61221 8

D2202-1P Purchased No

110 Each 0.0000 1 1

Side Pod Lid, 350

D2202-3P Purchased No

110 Each 0.0000 1 1

Side Pod Base, 350

D2569 Manufactured No

130 Each 3.0000 1 1

Hinge

Location Loc Qty Loc Code

ST489A 3  
 54566 3

D2204-9 Manufactured No

150 Each 13.0000 5 5

Latch, Rubber

Location Loc Qty Loc Code

ST204 13  
 60694 13

Wednesday, October 27, 2010 3:49:28 PM

Shop Packet Print

Page 2

**Dart Aerospace Ltd**

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_  
 Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

Wednesday, October 27, 2010 3:49:28 PM

Page 3

Work Order ID: 63356

Parent Item: D2694



Parent Item Name: Pod, 350/407

Start Date: 10/27/2010

Required Date: 11/11/2010



Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

D2429-041	Manufactured	No	150	Each	9.0000	1	1
							<u>85 11-01-25</u>
Spring Clip Assembly							



<u>Location</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
-----------------	----------------	-----------------

ST014	9	
<u>36272</u>	9	

D2528-1	Manufactured	No	150	Each	16.0000	5	5
							<u>85 11-01-25</u>
Backer Plate							



<u>Location</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
-----------------	----------------	-----------------

ST017	16	
<u>57724</u>	16	

D2528-3	Manufactured	No	150	Each	18.0000	4	4
							<u>85 11-01-25</u>
Backer Plate							

<u>Location</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
-----------------	----------------	-----------------

ST017	18	
<u>57728</u>	18	

D3007-041	Manufactured	No	150	Each	6.0000	1	1
							<u>85 11-01-25</u>
Strut							

<u>Location</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
-----------------	----------------	-----------------

ST265	4	
62000	4	
ST271	2	
60882	2	

Wednesday, October 27, 2010 3:49:28 PM

Shop Packet Print

Page 3

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



# Picklist Print

Wednesday, October 27, 2010 3:49:28 PM

Page 4

Work Order ID: 63356

Parent Item: D2694

Parent Item Name: Pod, 350/407

Start Date: 10/27/2010

Required Date: 11/11/2010

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

AD62ABS

Purchased No

150 Each

480.0000 38 38



rivet

M116055



RT 11-01-25

Location

Loc Qty

Loc Code

ST281

480

112896

442

115254

38

AN4-5A

Purchased No

150 Each

214.0000 19 19



Bolt



RT 11-01-25

Location

Loc Qty

Loc Code

ST356

214

115016

100

115767

14

115936

100

X 19

AN4-6A

Purchased No

150 Each

1,020.000 1 1



Bolt



RT 11-01-25

Location

Loc Qty

Loc Code

ST356

1020

112933

96

113149

17

115108

207

115457

500

115936

200

X 1

AN526C632R7

Purchased No

150 Each

236.0000 2 2



Screw



RT 11-01-25

Location

Loc Qty

Loc Code

ST326

236

112385

236

22

Wednesday, October 27, 2010 3:49:28 PM

Shop Packet Print

Page 4

**Dart Aerospace Ltd**

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist-Print

Wednesday, October 27, 2010 3:49:28 PM

Page 5

Work Order ID: 63356

Parent Item: D2694

Parent Item Name: Pod, 350/407

Start Date: 10/27/2010

Required Date: 11/11/2010

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

AN960JD6 NAS1149DN632 Purchased No

150

Each

444.0000

2

2



Washer



25 11-01-25

## Location

## Loc Qty

## Loc Code

ST347

444

104537

444

x2

AN960JD416 NAS1149D0463J Purchased

No

150

Each

24.0000

21

21



Washer



25 11-01-25

## Location

## Loc Qty

## Loc Code

ST300

24

113288

24

MS21042L4 Purchased

No

150

Each

3,040.000

20

20



Nut



25 11-01-25

## Location

## Loc Qty

## Loc Code

ST300

3040

113422

46

114523

8

115108

-14

115589

1900

115621

1100

MS21042L06 Purchased

No

150

Each

26.0000

2

2



Nut



25 11-01-25

## Location

## Loc Qty

## Loc Code

ST300

26

114494

2

115108

24

Wednesday, October 27, 2010 3:49:28 PM

Shop Packet Print

Page 5

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

Qty	Part Number	Description
X	D2694	UTILITY POD ASSEMBLY
1	D2202-1	POD LID
1	D2202-3	POD BASE
5	D2204-9	LATCH
1	D2429-041	SPRING CLIP ASSEMBLY
1	D2461-1700	NEOPRENE SEAL
5	D2528-1	BACKER PLATE
4	D2528-3	BACKER PLATE
1	D2569	HINGE
1	D3007-041	PROP ASSEMBLY
19	AN4-5A	BOLT
1	AN4-6A	BOLT
2	AN526C632R7	SCREW
21	AN960JD416	WASHER
2	AN960JD6	WASHER
2	MS21042L06	NUT (OR MS21042-06)
20	MS21042L4	NUT (OR MS21042-4)
38	AD62ABS	RIVET

**GENERAL NOTES:**

- 1) MATERIAL: N/A
- 2) FINISH: PRIME AND PAINT PER QSI 005 4.2 TO MATCH ORIGINAL FINISH  
AS REQ'D TO TOUCH UP FINISH AFTER DRILLING OR ASSEMBLY  
INSIDE: DUPONT HIGHBUILD PRIMER GREY 1144-S  
OR DUPONT 2K-URETHANE PRIMER GREY 7704-S  
OUTSIDE: DUPONT IMRON POLYURETHANE ENAMEL BASE WHITE (555U)
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: N/A
- 6) IDENTIFICATION: N/A
- 7) WEIGHT: 48.5 lbs
- 8) TRANSFER DRILL UNSPECIFIED HOLES FROM ATTACHING PART AS FOLLOWS: AN526C632 → DRILL Ø0.141  
AN4 → DRILL Ø0.257
- 9) SEAL ALL HOLES AND EDGES OF POD WITH CYANOACRYLATE GLUE
- 10) FOR D2569 HINGE:
  - (i) INSTALL RIVET HEADS FROM OUTSIDE OF POD
  - (ii) GRIND TRAILING EDGE OF RIVET TO PERMIT HINGE TO CLOSE
  - (iii) ENSURE ALL RIVET HOLES ARE DRILLED ON THE LARGER HINGE TABS AS SHOWN IN DETAIL A

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 43334  
2/10-10-25

RELEASED  
2010-04-29  
W

I	REFORMAT, D2204-9 LOC SPEC'D (B2-4,B6-4,C2-4,C6-4, B6-5,C6-5), D2461-X WAS D2462-X (D5-1,B1-2), ADD FINISH (B5-1)	CP	10.04.20
H	CHANGED RIVETS FROM AD64ABS TO AD62ABS (PAR#185)	DC	07.07.18
G	REVERT BACK TO D2204-9 LATCH	CP	01.05.08
F	REDESIGN, CHANGE LATCHES & PROP	CP	01.03.20
E	CHANGE DIMENSIONS	RF	99.12.20
D	SEAL & HINGE CHANGE (TSR A1047 & A855/A858); INCLUDED DE09119	CP	99.01.08
C	ADD DOUBLER HOLES, REMOVE FINISH	KE	98.11.12
B	CHANGE RIVET PATTERN, ADD D2429	KE	97.10.08
A	NEW ISSUE CREATED TO REPLACE D350-602-041 AND -043	KE	97.07.02
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	JP		
CHECKED		DRAWING NO.	REV. 1
MFG. APPR.		D2694	SHEET 1 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		UTILITY POD ASSEMBLY	NTS
DATE	10.04.20	COPYRIGHT © 1997 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSES OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

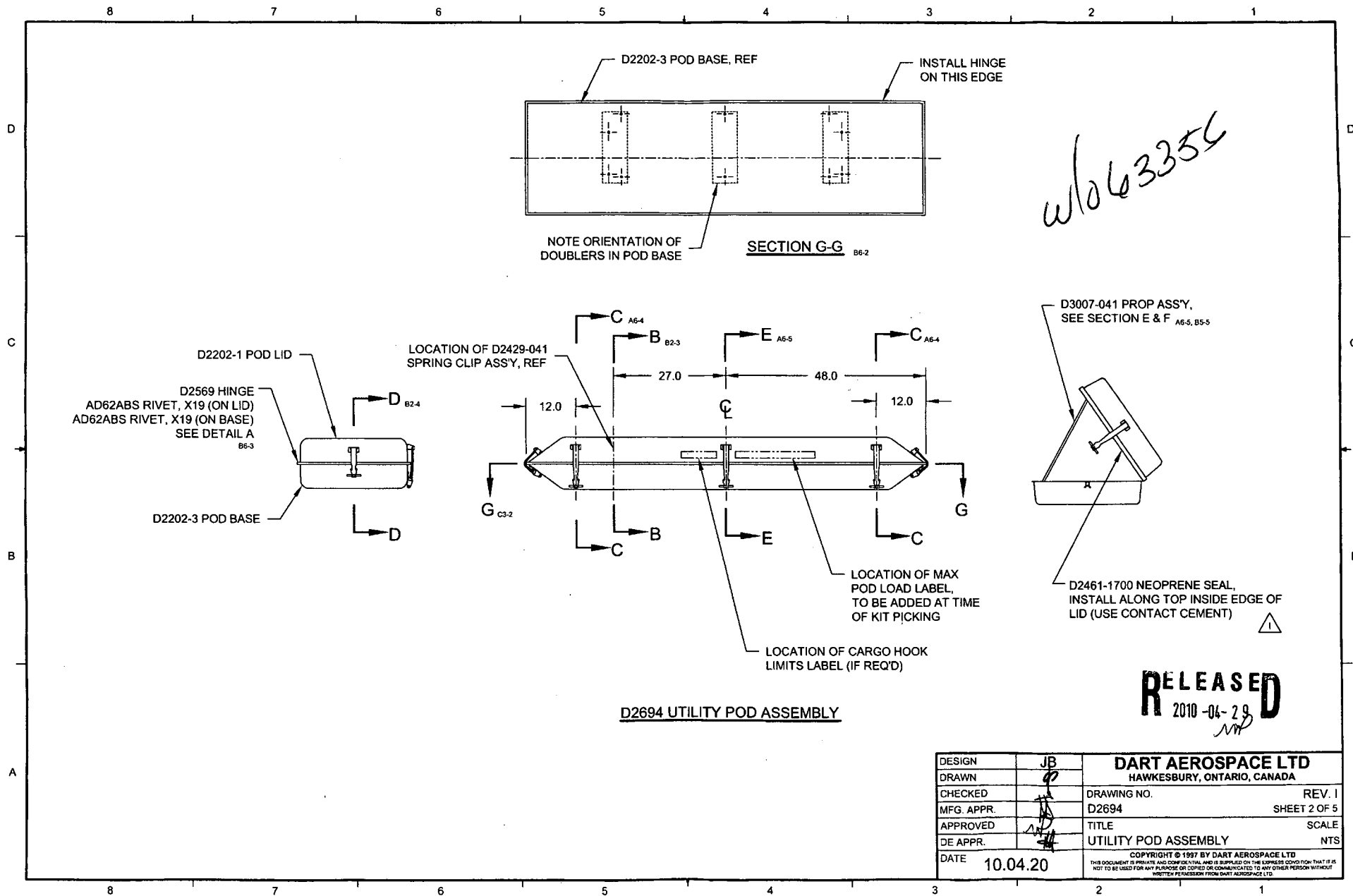
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



8 7 6 5 4 3 2 1

D

D

C

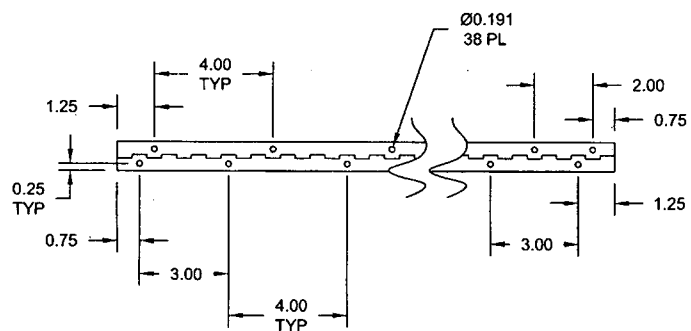
C

B

B

A

A



DETAIL A: HINGE  
NOT TO SCALE

10  
C7.2

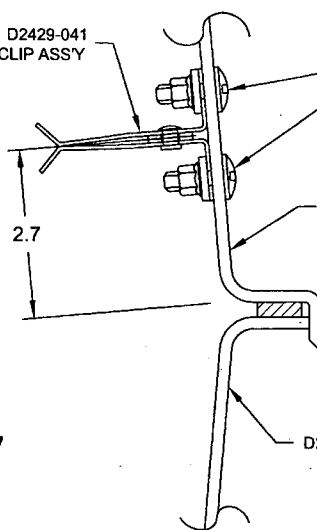
D2429-041  
SPRING CLIP ASSY

AN526C632R7 SCREW  
AN960JD6 WASHER  
MS21042L06 NUT,  
2 PL SHOWN

8

D2202-1 POD LID, REF

D2202-3 POD BASE, REF



SECTION B-B  
NOT TO SCALE

CS-2

**RELEASED**  
2010-04-29  
MHO

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	JP	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. I
MFG. APPR.		D2694	SHEET 3 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		UTILITY POD ASSEMBLY	NTS
DATE	10.04.20	<small>COPYRIGHT © 1997 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

8 7 6 5 4 3 2 1

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

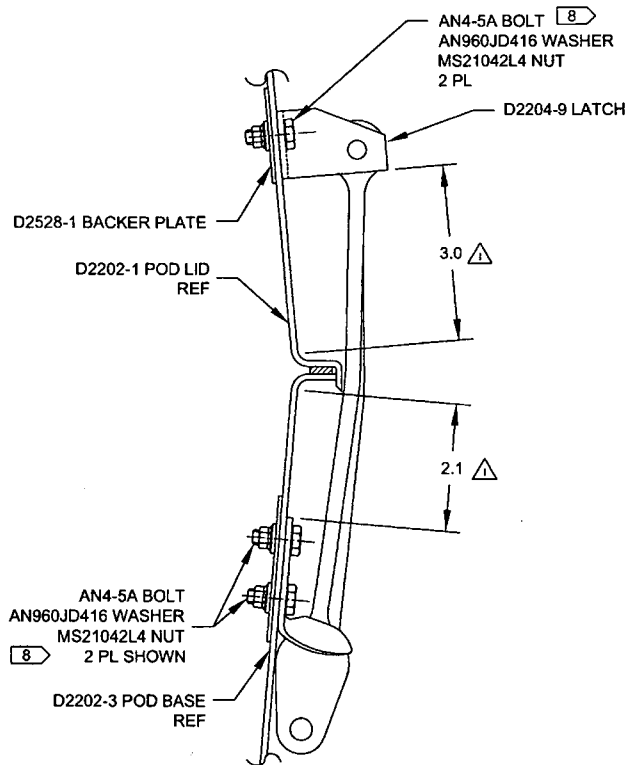
Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

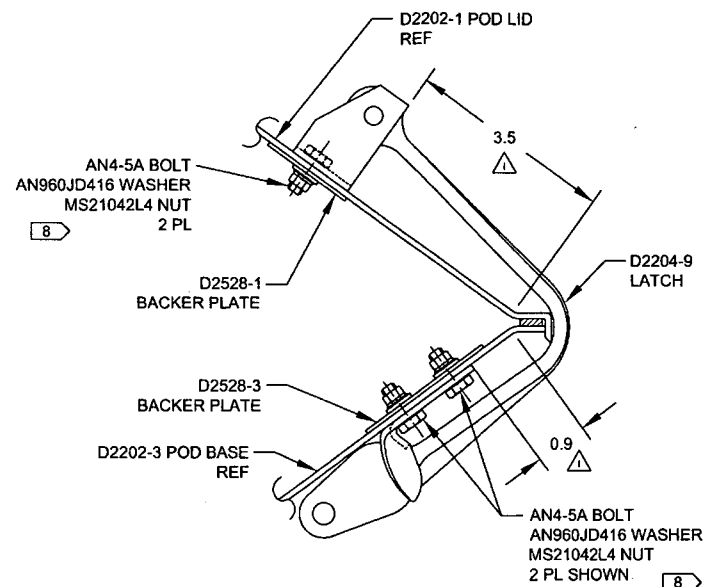
NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

wlo 63356



SECTION C-C C3-2, C5-2  
SCALE 10X



SECTION D-D C8-2  
SCALE 10X

RELEASED  
2010-04-29  
JMP

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	gp	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV.
MFG. APPR.		D2694	SHEET 4 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		UTILITY POD ASSEMBLY	NTS
DATE	10.04.20	COPYRIGHT © 1997 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD			

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

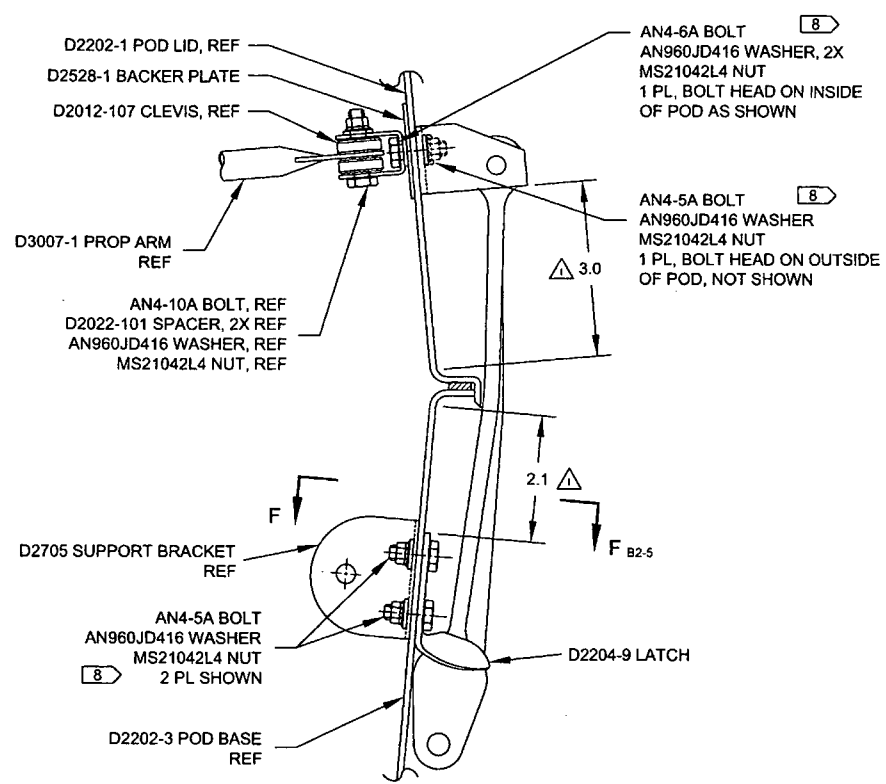
Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

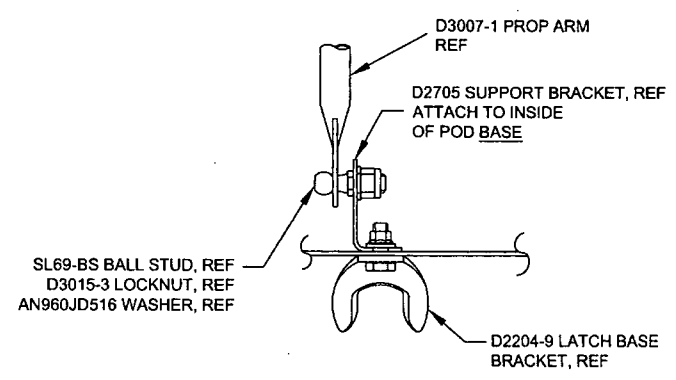
**NOTE:** Date & initial all entries

8 7 6 5 4 3 2 1



SECTION E-E C4-2  
SCALE 10X

W/O 63356



SECTION F-F B5-5  
D3007-041 PROP ASS'Y DETAIL  
SECTION ROTATED 85° CW

RELEASED  
2010-04-29

DESIGN	JB	<b>DART AEROSPACE LTD</b>	
DRAWN	JP	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	JA	DRAWING NO.	REV. 1
MFG. APPR.	JA	D2694	SHEET 5 OF 5
APPROVED	AM	TITLE	SCALE
DE APPR.	AM	UTILITY POD ASSEMBLY	NTS
DATE	10.04.20	COPYRIGHT © 1997 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.			

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



DESIGN CP	DRAWN BY CP	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED #	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 1 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE NTS
A	93.10.27	NEW ISSUE	
B	96.12.16	ADD DOUBLERS AND HOLES	
C	97.07.04	REVISED DOUBLER/HOLE LOCATIONS	
D	98.11.09	MOVED DOUBLERS, REMOVED HOLES	
E	99.11.11	ADDED SECTIONS WITH LIP DIMS	
F	01.03.14	CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED	
F1	<del>CP</del> 03.05.08	ADD ALTERNATE FINISH	
F2	<del>CP</del> 03.08.22	CLARIFY FOAM DIMENSION + PLACEMENT.	
F3	<del>CP</del> 04.10.12	CHANGE FOAM P/N PER NCR 798	

**RELEASED**  
01.03.30 #

EFFECTIVE	DEOs
DES 9217 REV. A 01.07.26 #	

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006.  
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) MATERIALS:  
RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE  
470-36/411/510A40  
FOAM: A500 CORE-CELL, OR DIVINYCELL,  
OR AIREX, 0.38 THICK (3/8 FOAM)  
FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS (9oz SATIN)  
5 OZ PLAIN WEAVE KEVLAR (5oz KEVLAR)
- 3) PEEL PLY ALL SURFACES. CZ 10/10/22  
WLO. 63354
- 4) FINISH: PRIMER, EPOXY PRIMER WHITE 4500-PB-40  
BASE COAT, CHROMATE BASEMAKER 9175S  
URETHANE CLEAR COAT, CHROMATE 7500S
- 5) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED.
- 6) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.
- 7) ALTERNATE FINISH: INSIDE → DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S  
OUTSIDE → WHITE GELCOAT # GEL 944WD05

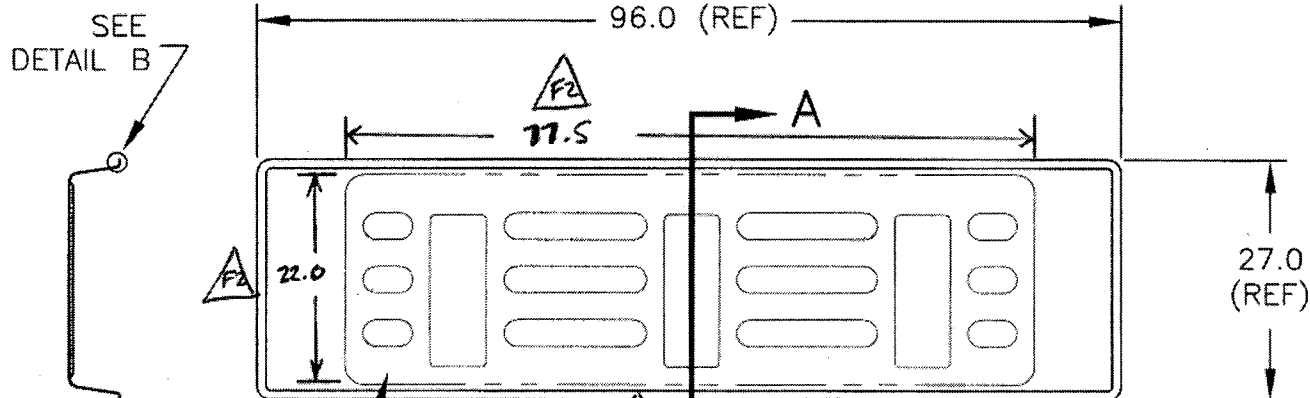


Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

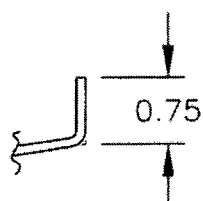


DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>A</i>	APPROVED <i>A</i>	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 2 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20



SECTION  
A-A

D2202-5 FOAM CORE,  
MAKE FROM 3/8" FOAM, ROUTER PER DT8559



DETAIL B  
SCALE 1:2

D2202-3 BASE  
(MOLD DT8002)

MAIN LAYUP

9oz SATIN

9oz SATIN

5oz KEVLAR

D2202-5 FOAM CORE

5oz KEVLAR

5oz KEVLAR

9oz SATIN



D2202-103

W10.63356

RELEASED  
01.03.30

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

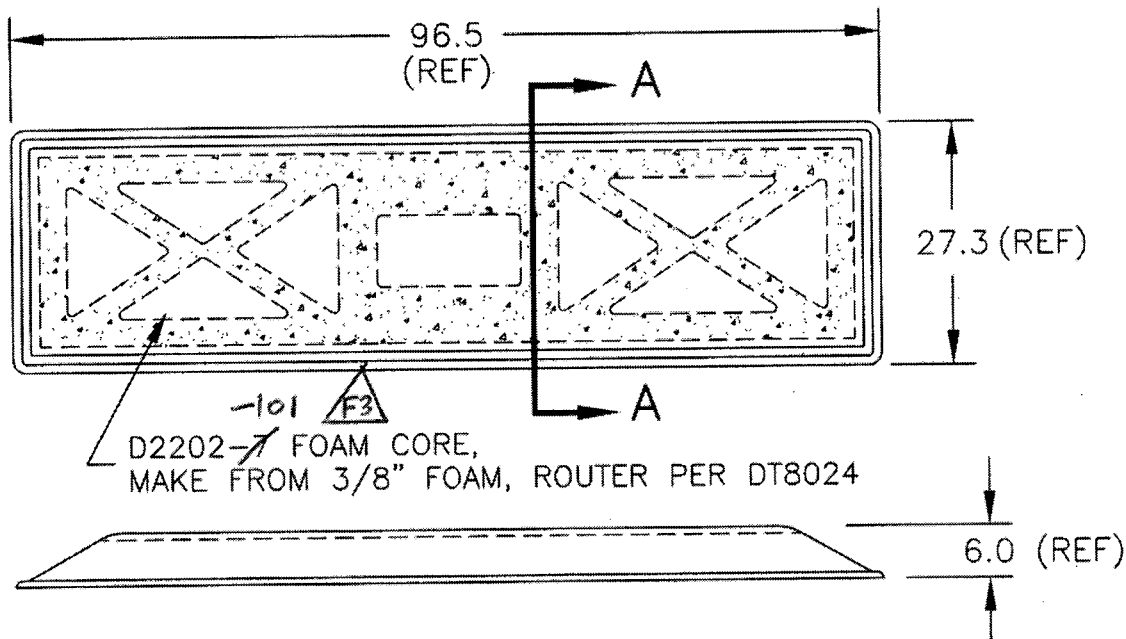




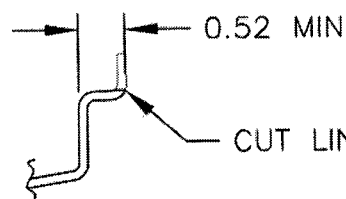
DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 3 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

SEE  
DETAIL B

SECTION  
A-A



D2202-1 LID  
(MOLD DT8002)



DETAIL B  
SCALE 1:2

MAIN LAYUP

9oz SATIN  
9oz SATIN  
5oz KEVLAR  
D2202-1 FOAM CORE  
5oz KEVLAR  
9oz SATIN

W10.63356

RELEASED  
01.03.30

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

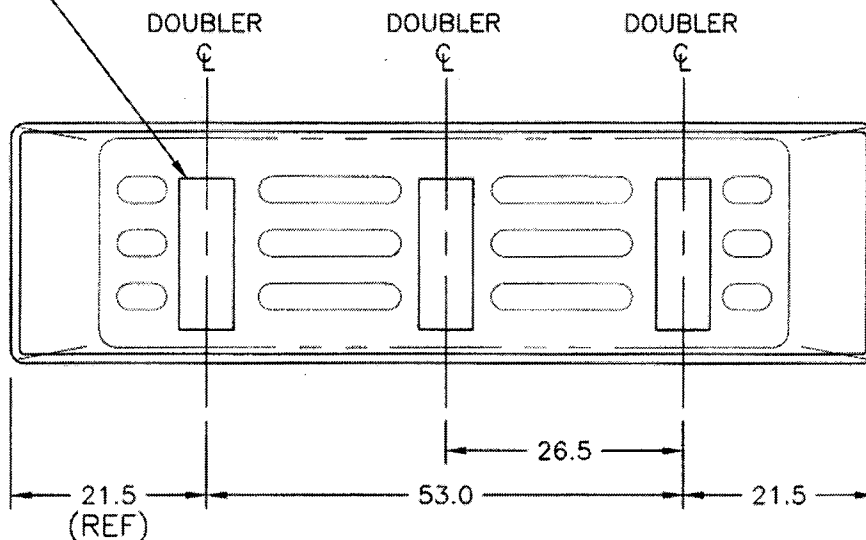
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 4 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

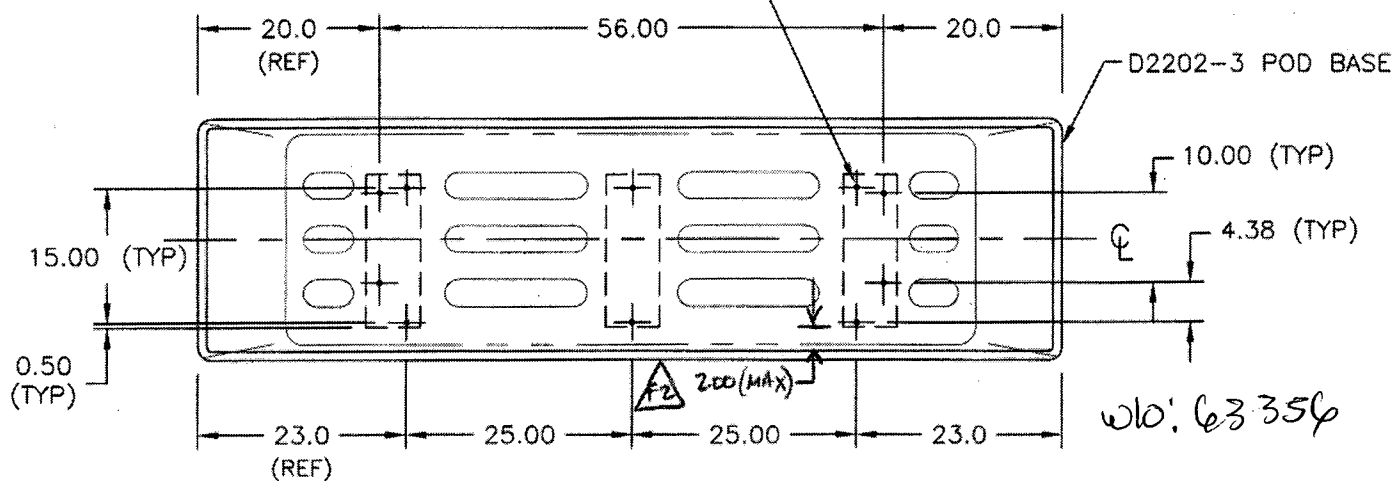
RELEASED  
01.03.30

BOND D3001-1 DOUBLER INSIDE POD (3 PLS.) WITH 2 PART EPOXY



D2202-3 BASE: DOUBLER INSTALLATION

DRILL 10 HOLES  $\varnothing 0.191$  THROUGH DOUBLERS USING DRILL TEMPLATE DT8023



D2202-3 BASE: DRILL DETAIL

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



Delastek inc.  
2699 5e avenue  
Local 14, Porte -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\* Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	36701
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788  
Warehouse: MAIN

**Bill to:**

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

**Ship to:**

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200  
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Puro Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
18/01/2011	28/10/2010	15873	Chantal Lavoie		PO12826		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	<u>DKC134-0073</u>	Line #1 D2202-1 Side Pod Lid B63356 U de M : Each Référence DKA362-0015 DWG: REV. G  N/S: B63356  <div>No. lot 30104.</div> <div>8 11/01/20</div> <div>Qté 1</div>			
1	0	1	<u>DKC134-0074</u>	Line #2 D2202-3 Side Pod Base B63356 U de M : Each Référence DKA362-0016 DWG: REV. G  N/S: B63356  <div>No. lot 30116.</div> <div>8 11/01/20</div> <div>Qté 1</div>			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:



Quality department AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Date: Jeudi, 2010-11-04 12:55:39  
 Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client :	DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin :	UTILITY POD LID
Numéro Job :	30104	Numéro Article :	DKC134-0014 0073
Numéro Soumission :	3496	Numéro Dessin :	D2202
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DK-362
Cette fois :	2010-11-04 No. B.V. :	Révision dessin :	F
Prsht Rev. :	NC	Matériel :	Resine Darakane 470-36/411/510
Prem. fois :	-- Type :	Date Dûe :	2010-11-10 Qté: 1 UdM: UNITE
Job précédente :	28991		
Écrit par :			
Vérifié & Approuvé par :			
Commentaires :	N° de Pièce Client: D2202-1		

Process Sheet Rév.: 00 Premier dans DKA à partir de la version 10 de DKC

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC
-----	--------	---------------------

Commentair Qty.: 0.30 UNITE(s)/Unit Total : 0.30 UNITE(s)

2.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la préparation du moule N° DT8002 à l'aide de Freekote 44NC selon IG 0009

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 1.250 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.250 KILOGRAMME(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-29020-1

4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-27829-1

5.0	AC0747	Acetone
-----	--------	---------

Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)

6.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 6/01/11 Sceau: \_\_\_\_\_



Date: - Jeudi, 2010-11-04 12:55:40  
Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 30104

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

7.0	GEL COAT	Application du Gel Coat
-----	----------	-------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 Selon IG 0019

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Quantité: 1 Date: 6/01/11 Sceau: 

8.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
-----	---------	---

Commentaire Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)  
9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-27985-1

9.0	AC0883	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

Commentaire Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)

10.0	AAC1608	5oz plain weave Kevlar 50" wide roll
------	---------	--------------------------------------

Commentaire Qty.: 6.60 VERGE(s)/Unit Total : 6.60 VERGE(s)  
5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 28178-1

11.0	AC0884	Wrightlon 5200 Bleu P3
------	--------	------------------------

Commentaire Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)  
Wrightlon 5200 Bleu P3

12.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10
------	--------	-------------------------------------

Commentaire Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)

13.0	AC0943	Stretchlon 200 poche à vide Vert
------	--------	----------------------------------

Commentaire Qty.: 42.63 PIED(s)/Unit Total : 42.63 PIED(s)

14.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
------	--------	-----------------------------------

Commentaire Qty.: 3.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 3.0000 ROULEAU(s)

15.0	TAILLAGE	Faire le taillage du matériel
------	----------	-------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.

Date: Jeudi, 2010-11-04 12:55:40

Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 30104

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide ( Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply

Film Durisol P-3

Feutre de drainage 6m

Stretchlon 200

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

Quantité: 1

Date: 8 nov 10

Sceau:



16.0 AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-29325-1

17.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-27829-1

18.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

Quantité: 1

Date: 6/10/11

Sceau:



19.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu ( 2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar ) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

Recommencer pour les deux autres plis. ( un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar )

Quantité: 1

Date: 6/10/11

Sceau:



Date: - Jeudi, 2010-11-04 12:55:40

Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 30104

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

20.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 6/01/11

Sceau:



21.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.400 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-29179-1

22.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total : 0.0135 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

23.0

DKC134-0022

D2202-101 Foam Core ( Utility Pod Lid )

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

D2202-101 Foam Core ( Utility Pod Lid )

N° de Job: 30264

24.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.

Quantité: 1

Date: 15-11-10

Sceau:



25.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0022 selon IG 0105 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.

Laisser sécher pendant deux heures.

Quantité: 1


















Date: 15-11-10

Sceau:



Date: Jeudi, 2010-11-04 12:55:40  
Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD		Nom Dessin: UTILITY POD LID	
Numéro Job: 30104		Numéro Article: DKC134-0014	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
26.0	AAC1611	Polybond B46F	
Commentaire Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s) Polybond B46F N° de Lot: <u>1-26580-1</u>			
27.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 46F selon IG 0033  Quantité: <u>1</u> Date: <u>7/01/11</u> Sceau:   			
28.0	BAGGING	Faire le bagging sur la pièce	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum selon IG 0012  Laisser sécher 1 heure.  Quantité: <u>1</u> Date: <u>7/01/11</u> Sceau:   			
29.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentaire Qty.: 2.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-29325-1</u>			
30.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9	
Commentaire Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>1-27829-1</u>			
31.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.  Quantité: <u>1</u> Date: <u>10-1-11</u> Sceau:  			
32.0	LAMINAGE	Faire le laminage	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  Faire le laminage des deux dernier plis de tissu ( 1 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:  Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes,			



Date: Jeudi, 2010-11-04 12:55:40  
Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 30104

Nom Dessin: UTILITY POD LID  
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

Recommencer pour le dernier plis. ( un pli de 9 oz )

Quantité: 1

Date: 10-1-11

Sceau:



A.M.

33.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 10-1-11

Sceau:



A.M.

34.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le démoulage du Utility Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la piece selon IG 0018

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

Quantité: 1

Date: 12/01/11

Sceau:



35.0

AAC1390

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot: 1-26644-1

36.0

AAC1617

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.10 UNITE(s)/Unit Total : 0.10 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot:                     

37.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfection de surface à l'aide du Sikkens Polysoft selon IG 0043

Date: Jeudi, 2010-11-04 12:55:40

Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 30104

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1 Date: 12/01/11 Sceau:



38.0

TRIMAGE

Trimage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le trimage du Pod Lid selon le dessin Page 3 de 4 Détail B

Quantité: 1 Date: 13-1-11 Sceau:



39.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.4300 UNITE(s)/Unit Total : 0.4300 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-28961-2

40.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 2-27770-3

41.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008

Quantité: 1 Date: 13 janvier 2011 Sceau:



42.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

Quantité: 1 Date: 17-1-11 Sceau:



43.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-28961-2

44.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 2-28382-1

Date: Jeudi, 2010-11-04 12:55:40

Utilisateur: Pascal Caignan

## Feuille de Procédé

Cient: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 30104

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

45.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008

Quantité: 1 Date: 17 Jan 2011 Sceau: 

46.0

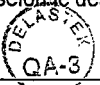
INSPEC FINAL

Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 18 Jan 11 Sceau: 

47.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057

Quantité: 1 Date: 18 Jan 11 Sceau: L.B.

Date: Jeudi, 2010-11-04 15:53:03  
 Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin : UTILITY POD BASE
Numéro Job : 30116	Numéro Article : DKC134-0015 0074
Numéro Soumission : 3497	Numéro Dessin : D2202
Numéro B.A. :	Projet Numéro : DK-362
Cette fois : 2010-11-04 No. B.V. :	Révision dessin : F
Prsht Rev. : NC	Matériel : Resine Darakane 470-36/411/510
Prem. fois : - - Type :	Date Dûe : 2010-11-11 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente : 27988	
Écrit par : _____	
Vérifié & Approuvé par : _____	
Commentaires : N° de Plèce Client: D2202-3	

Process Sheet Rév.: 01 Enlever art. AC1091. Enlever Film Durisol  
 P-3 et ajouter 5200 Wrightlon dans la seq. Taillage. Ajouter  
 commentaire dans la seq. Assemblage.

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description:

1.0 AC0085 FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentair Qty.: 0.03 UNITE(s)/Unit Total: 0.03 UNITE(s)

2.0 PRÉPARATION Préparation du moule



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs

Faire la préparation du moule N° DT8002 à l'aide de Freekote 44NC selon IG 0009.

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

3.0 AMB0350 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total: 0.125 UNITE(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

N° de Lot:

1-29020-1

4.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total: 0.0095 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

5.0 AC0747 Acetone

Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.375 KILOGRAMME(s)

6.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10%  
 D'acétone.

Quantité: 1







Date:

7/12/10

Sceau:



## Feuille de Procédé

<b>Client:</b> DART US DART AEROSPACE LTD		<b>Nom Dessin:</b> UTILITY POD BASE	
<b>Numéro Job:</b> 30116		<b>Numéro Article:</b> DKC134-0015	
Numéro Job:			
<b># Séq.:</b>	<b>Machine ou Opération:</b>	<b>Description :</b>	
7.0	GEL COAT	Application du Gel Coat	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs			
À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 Selon IG 0019.			
Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>7/12/10</u> Sceau: 			
8.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish	
<b>Commentair</b> Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s) 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish N° de Lot: <u>1-27985-1</u>			
9.0	AAC1608	5oz plain weave Kevlar 50" wide roll	
<b>Commentair</b> Qty.: 9.90 VERGE(s)/Unit Total : 9.90 VERGE(s) 5oz plain weave Kevlar 50" wide roll N° de Lot: <u>1-28178-1</u>			
10.0	AC0883	Tissu à délaminer Release ply B	
<b>Commentair</b> Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)			
11.0	AC0884	Wrightlon 5200 Bleu P3	
<b>Commentair</b> Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)			
12.0	AC0885	Feutre de drainage N° Airweave N 10	
<b>Commentair</b> Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)			
13.0	AC0943	Stretchlon 200 poche à vide Vert	
<b>Commentair</b> Qty.: 42.63 VERGE(s)/Unit Total : 42.63 VERGE(s)			
14.0	AC0886	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y	
<b>Commentair</b> Qty.: 3.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 3.0000 ROULEAU(s)			
15.0	TAILLAGE	Faire le taillage du matériel	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs			
Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:			
Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.			
Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.			
Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.			
Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les trois plis de 5 oz de Kevlar.			

Date: Jeudi, 2010-11-04 15:53:03  
Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 30116

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide ( Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply  
Feutre de drainage 6mm  
Stretchlon 200  
5200 Wrightlon

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

Quantité: 1 Date: 8 nov 10 Sceau:  

16.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 LITRE(s)/Unit Total : 2.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-29179-1

17.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s)



Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

18.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

Quantité: 1 Date: 8/12/10 Sceau:  

19.0 LAMINAGE Faire le laminage




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu ( 2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar ) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )

Recommencer pour les deux autres plis. ( un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar )

Quantité: 1 Date: 8/12/10 Sceau:   

Date: Jeudi, 2010-11-04 15:53:03  
Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 30116

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

20.0 BAGGING Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 8/12/10

Sceau:



21.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 LITRE(s)/Unit Total : 0.400 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot: 1-29179-1

22.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total : 0.0135 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

23.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.

Quantité: 1

Date: 15-11-10

Sceau:



24.0 DKC134-0021 D2202-103 Foam Core ( Utility pod Base )

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

D2202-103 Foam Core ( Utility pod Base )

N° de Job: 30263

25.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Sceller le foam core selon IG 0105.

Quantité: 1

Date: 15-11-10

Sceau:



26.0 AAC1611 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-26580-1

Date: Jeudi, 2010-11-04 15:53:03

Utilisateur: Pascal Carignan

**Feuille de Procédé**

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 30116

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

27.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 46F selon IG 0033

Quantité: 1

Date: 9/12/10

Sceau:



28.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucune perte de vacuum selon IG 0012.

Laisser sécher 1 heure.

Quantité: 1

Date: 9/12/10

Sceau:



29.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 LITRE(s)/Unit Total: 2.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-29325-1

30.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total: 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-27829-1

31.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

Quantité: 1

Date: 16-12-10

Sceau:



32.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire le laminage des trois derniers plis de tissu ( 2 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. ( Ajouter de la résine au besoin )



## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 30116

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

Recommencer pour les deux autres plis. ( un pli de 5 oz Kevlar et un pli de 9 oz )

Quantité: 1 Date: 16-12-10 Sceau:

33.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, selon IG 0012.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1 Date: 16-12-10 Sceau:

34.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire le démoulage du Utility Pod Base en faisant bien attention de ne pas endommager la piece selon IG 0018.

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

Quantité: 1 Date: 20/12/10 Sceau:

35.0

AAC1390

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot: 1-26644-1

36.0

AAC1617

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.10 UNITE(s)/Unit Total : 0.10 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot:                     

37.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfections de surface à l'aide du sikkens Polysoft selon IG 0043.

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

## Feuille de Procédé



Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 30116

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description:

Quantité: 1 Date: 21-12-10 Sceau:  

38.0 TRIMAGE Trimage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le trimage du Pod Base selon le dessin Page 2 de 4 Détail B.

Quantité: 1 Date: 21-12-10 Sceau: 

39.0 AAC1615 D3001-1 Doubler ( Pod Base D2002-3)

Commentair Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total: 3 UNITE(s)

D3001-1 Doubler ( Pod Base D2002-3) N° de Lot: 1-28894-1

40.0 AAC0103 ARALDITE 2043 ( COLLE )

Commentair Qty.: 0.500 UNITE(s)/Unit Total: 0.500 UNITE(s)

ARALDITE 2043 ( COLLE ) N° de Lot: 1-28256-1 1-28241-1

41.0 ASSEMBLAGE Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

À l'aide de l'adhésif Araldite 2043 coller les trois doubler N° D3001-1 selon le dessin & selon IG 0058.

Venir faire trois petite poche à vide localisées sur les trois doubliers ( Stretchlon 200 seulement pas besoin de perforé, ni de airweave, ni de feutre de drainage, ni de peel ply. )

Laisser sécher pendant 1 heures.

Quantité: 1 Date: 20-12-10 Sceau:  N.T.

42.0 AAC0103 ARALDITE 2043 ( COLLE )

Commentair Qty.: 0.500 UNITE(s)/Unit Total: 0.500 UNITE(s)

ARALDITE 2043 ( COLLE )

43.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Retirer les trois poches à vide et faire un joint tout autour des trois doubliers à l'aide d'Araldite 2043 et laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1 Date: 21-12-10 Sceau: 

Date: Jeudi, 2010-11-04 15:53:03  
Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 30116

Nom Dessin: UTILITY POD BASE  
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

44.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S
------	---------	------------------------

Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-28961-2

45.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)  
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-28382-1

46.0	PRIMER	Application primer
------	--------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 75.0000Min Total Run : 1.2500Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008.

Quantité: 1 Date: 11 Jan 11 Sceau:  N° fiche de Mélange: N/A

47.0	FINITION	Finition Générale
------	----------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le sablage au grit 180 de la surface primée pour enlever les imperfections restantes.

Quantité: 1 Date: 13-1-11 Sceau: 

48.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S
------	---------	------------------------

Commentair Qty.: 0.2217 UNITE(s)/Unit Total : 0.2217 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-28961-2

49.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase
------	---------	---


Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)  
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 2-28382-1

50.0	PRIMER	Application primer
------	--------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008.


Quantité: 1 Date: 17 Jan 11 Sceau:  N° fiche de Mélange: \_\_\_\_\_

51.0	INSPEC FINAL	Inspection finale
------	--------------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 18 Jan 11 Sceau: 

Date: Jeudi, 2010-11-04 15:53:04

Utilisateur: Pascal Carignan

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD BASE

Numéro Job: 30116

Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

52.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057.

Quantité: 1

Date: 18 Jan 11

Sceau: L.B